



Mur alur – T



Daftar isi

Daftar isi.....i

Pendahuluan.....ii

1 Ruang lingkup..... 1

2 Acuan..... 1

3 Klasifikasi..... 1

4 Bentuk dan ukuran..... 1

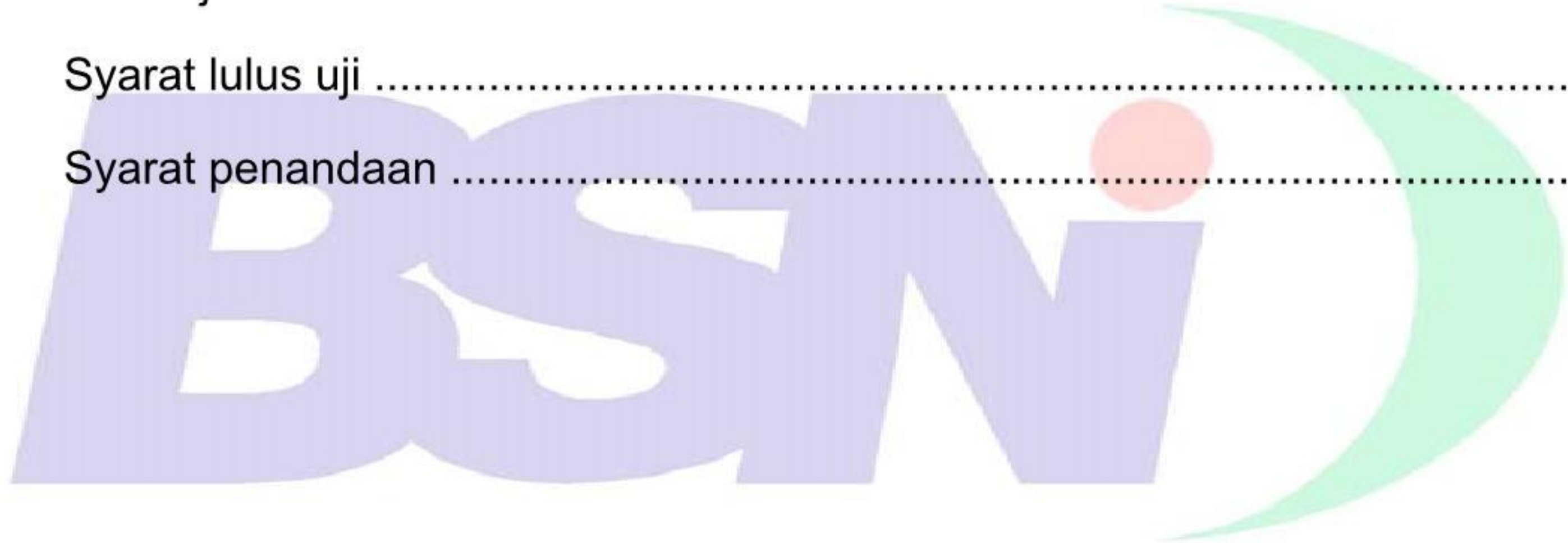
5 Syarat bahan baku..... 3

6 Syarat mutu 3

7 Cara uji 4

8 Syarat lulus uji 4

9 Syarat penandaan 4



Pendahuluan

Standar Nasional Indonesia (SNI) Mur alur- T ini disusun dalam rangka melengkapi standarisasi enjinring, dengan tujuan untuk melindungi konsumen, mendukung perkembangan industri enjinring serta menunjang ekspor non miga,.

Standar ini merupakan hasil pembahasan rapat-rapat teknis, rapat prskonsensus dan terakhir dirumuskan dalam rapat konsensus nasional di Jakarta pada tanggal 25 Pebruari 1998.

Nadir dalam rapat tersebut wakil-wakil dari produsen, konsumen, para peneliti, halai penguji dan instansi terkait lainnya.



Mur alur – T

1 Ruang lingkup

Standar ini meliputi acuan, klasifikasi, bentuk dan ukuran, syarat bahan baku, syarat mute, cara uji, syarat lulus uji dan syarat penandaan Mur alur -T.

2 Acuan

.11S 13 116' 1994 " T - slot nuts"

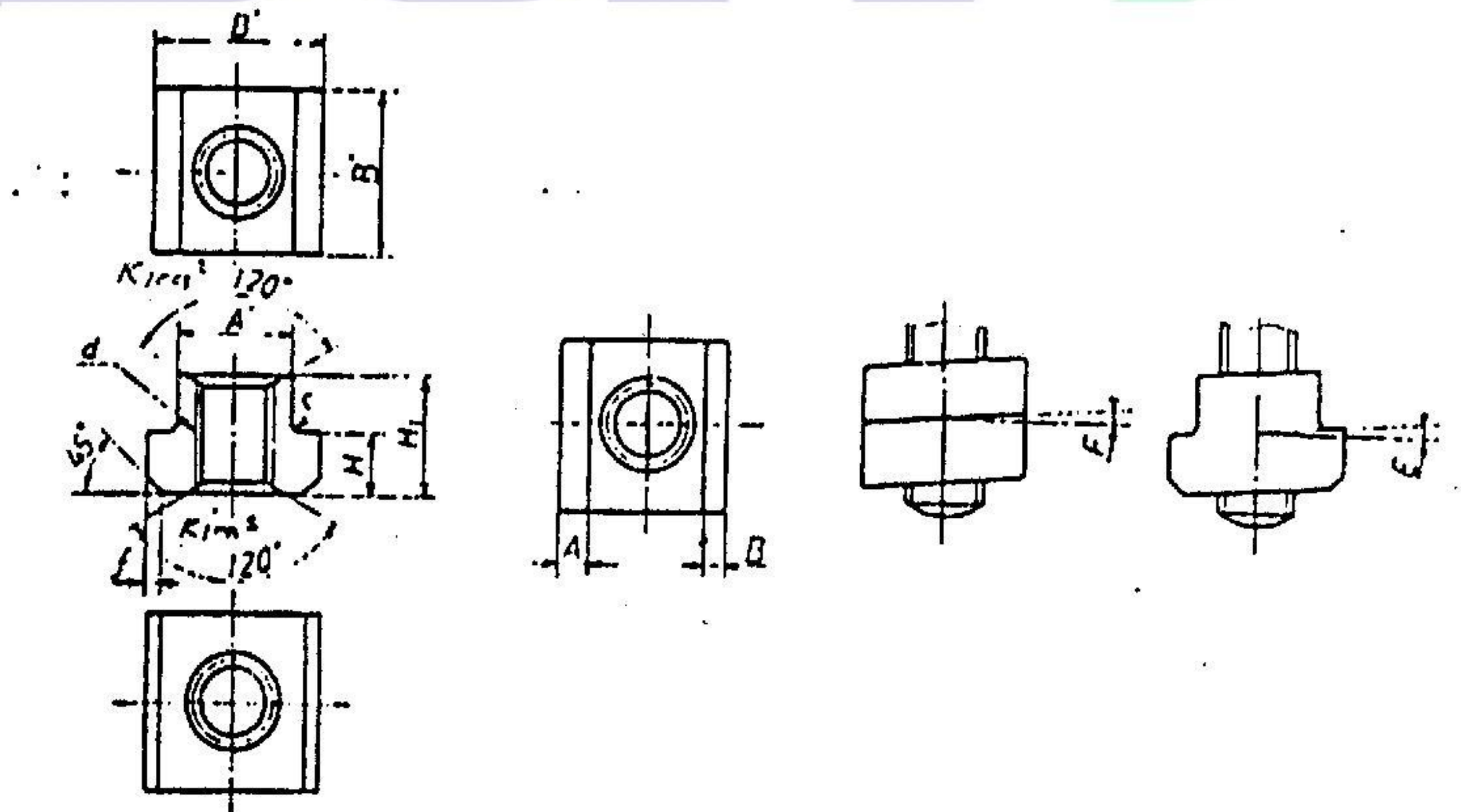
3 Klasifikasi

Mur alur-T dapat diklasifikasikan ke dalam dua kelas yaitu kelas 6 T dan Kelas 8 T berdasarkan kekuatannya sesuai dengan butir 5 (syarat mute). Untuk klasifikasi Mur alur-T yang berulir M42 atau lebih, dalam standar ini tidak disyaratkan.

4 Bentuk dan ukuran

4.1 Bentuk

Bentuk Mur alur -T dapat dilihat pada gambar di bawah ini :



Gambar
Mur alur-T

4.2 Ukuran

Ukuran mur alur T ditunjukkan dalam tabel 1

Tabel 1
Ukuran ukuran Mur alur - T

Satuan : mm

Ukuran nominal Mur - T	d	A	toleransi	B		H		III		T	t	A-B	T dan t
				Ukuran nominal	toleransi	Ukuran nominal	toleransi	Ukuran nominal	toleransi	Nilai Maks	Nilai maks	Nilai yg diizinkan	
5	M5	5	-0,3	9	$\pm 0,29$	2,5	$\pm 0,2$	6,5	$\pm 0,29$	1	0,3	0,2	1°
6	M6	6	-0,5	10		4	$\pm 0,24$	8		1,6		0,3	
8	M8	8		12	$\pm 0,35$	6	$\pm 0,29$	10				0,3	
10	M10	10		15		6		12	$\pm 0,35$			0,4	1°
12	M12	12		18		7		14		2,5	0,4	0,5	
14	M14	14	-0,3	22	$\pm 0,42$	8		16				0,7	
18	M18	18	-0,6	28		10		20	$\pm 0,42$			0,8	1°
22	M22	22		34	$\pm 0,5$	14	$\pm 0,35$	28			0,5	0,9	
28	M28	28		43		18		36	$\pm 0,5$	4		1,2	
36	M36	36	-0,4	53	$\pm 0,6$	23	$\pm 0,42$	44		6		1,5	1°
42	M42	42	-0,7	64		38		52	$\pm 0,6$		0,8	1,8	
48	M48	48		75		32	$\pm 0,5$	60				2,1	
54	M54	54		85	$\pm 0,7$	36		70				2,4	1°
Acuan	M16	16	-0,3	25	$\pm 0,42$	9	$\pm 0,29$	18	$\pm 0,35$	2,5	0,4	0,7	
informasi	M18	20	-0,6	32	$\pm 0,5$	12	$\pm 0,35$	24	$\pm 0,42$			0,9	1°
(1)	24	24		40		16		32	$\pm 0,5$	4	0,5	1,1	
	32	32	-0,4	50		20	$\pm 0,42$	40				1,3	
			-0,7										

Keterangan (1) : Ukuran nominal alur - T 16 mm, 20 mm, 24 mm dan 32 mm adalah bentuk dan ukuran Mur alur - T yang ditunjukkan sebagai acuan informasi!

Catatan : Ujung tajam Mur pada bagian lebar diradiuskan kira-kira 0,1 mm

5 Syarat bahan baku

Bahan baku yang digunakan untuk Mur yang berulir M 36 atau lebih kecil dapat menggunakan baja karbon atau baja paduan sesuai dengan SNI. 05-1042-1989, Mur baja, sifat mekanis.

6 Syarat mutu

6.1 Sifat tampak

6.1.1 Kondisi permukaan

Seluruh permukaan Mur alur-T harus memiliki tingkat kekasaran permukaan $R_y = 25 \mu m$, dengan ujung tajam diradiuskan kira-kira 0,1 mm.

Mur alur-T harus bebas dari retak akibat celup cepat, cacat-cacat permukaan seperti pecah, tonjolan, karat dan cacat lain yang dapat merugikan dalam penggunaannya. Bila tidak ditentukan secara khusus, maka batasan pernyataan cacat harus sesuai dengan ISO 6157-2 *"Fasteners - surface discontinuities - part 2 : Nuts with threads sizes M 5 to M 39"*

6.1.2 Perlakuan permukaan

Permukaan mur alur-T secara umum tidak dipersyaratkan untuk diberi perlakuan. namun apabila pelapisan atau perlakuan permukaan lainnya dikehendaki, maka pemesan dapat menyebutkannya. Jika diperlukan dapat dilakukan pelapisan dengan menggunakan proses pelapisan secara listrik.

6.2 Ulir

Ulir mur alur-T sesuai dengan kelas 2 dengan toleransi 6 h dalam SNI. 05-2934-1992, Ulir metrik kasar, batas ukuran dan toleransi."

6.3 Syarat mekanik

Syarat mekanik Mur alur-T untuk kelas 6 T dan 8 T ulir M 36 atau lebih kecil adalah sesuai dengan SNI. 05-1042-1989, Mur baja, sifat mekanik.

Jika kekuatan tidak ditentukan berdasarkan kelas tersebut di atas; maka mur alur-T harus mempunyai kemampuan dilas, tahan korosi, tahan panas minimal 300 ° C paling sedikit 250 ° C untuk bahan dari baja bebas potong (*free cutting steel*) serta mempunyai ketahanan pada temperatur rendah paling tinggi - 50 ° C.

Untuk Mur alir-T yang berulir M 42 atau lebih, sifat mekanik ditentukan berdasarkan kesepakatan antara produsen dan pemesan.

7 Cara uji

7.1 Bentuk dan ukuran

Pemeriksaan bentuk dan ukuran dilakukan dengan metoda yang sesuai sehingga mampu mengukur bentuk dan ukuran menurut ketentuan dalam gambar.

7.2 Pemeriksaan ulir

Pemeriksaan ulir dilakukan dengan metoda pengukuran presisi ulir dalam, sesuai dengan SN1. 05-3227-1992, Ulir sekrup metric - Kegunaan umum; *Gauging* (Pelaksanaan pengukuran), atau dengan menggunakan metoda lain yang setara.

7.3 Pemeriksann permukaan

Pemeriksaan permukaan dilakukan secara visual, skasaran permukaan dilakukan dengan menggunakan pengukuran sesuai denga SNI "Alat ukur pembanding untuk kekasaran permukaan benda kerja hasil pemesina "atau me -unakan metoda lain yang setara.

7.4 Sifat mekanis

Pengujian sifat mekanis dilakukan sesuai dengan SNI.05-1042-1989. Nlur baja, sifat mekanis. Pengujian untuk Mur slur -T yang berulir Ni 42 atau lebih dilakukan sesuai dengan kesepakatan pembuat clan pemesan.

8 Syarat lulus uji

Mur alur-T dinyatakan lulus uji apabila telah mengalami pemeriksaan dan pengujian sesuai dengan butir 7 yang hasilnya harus memnuhi butir 4, 5 dan 6.

9 Syarat penandaan

9.1 Penandaan pada produk

9.1.1 Mur alur-T untuk ulir M 36 atau lebih kecil harus ditandai dengan ulir, kolas kekuatan.

Contoh : M 8.8 T

Yang berarti :

M 8 adalah penandaan ulir

8 T adalah kelas kekuatan

Untuk Mur alir-T ulir M 42 atau lebih besar, maka kelas kekuatan ditiadakan.

9.1.2 Apabila kelas toleransi ulir ditentukan, maka penandaan kelas ulir harus dicantumkan dengan tanda toleransinya.

Contoh: M 8 - 6 h - 8 T

9.2 Penandaan pada kemasan

Setiap kemasan Mur alur-T minimal ditandai sebagaimana yang tercantum pada produk dan ditambah dengan jumlah dan nama pabrik pembuat atau merek.









BADAN STANDARDISASI NASIONAL - BSN
Gedung Manggala Wanabakti Blok IV Lt. 3-4
Jl. Jend. Gatot Subroto, Senayan Jakarta 10270
Telp: 021- 574 7043; Faks: 021- 5747045; e-mail : bsn@bsn.or.id